SNI 02-0665-1989

Standar Nasional Indonesia

Sabit/arit

ICS 65.060.50

SNI 02-0665-1989

UDC. 631. 351.

SABIT / ARIT

SII. 0786 - 83

REPUBLIK INDONESIA
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

SABIT (ARIT)

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan sabit (arit).

2. DEFINISI

Sabit adalah alat pertanian tradisional terbuat dari baja yang umumnya digunakan untuk membelah, membabat rumput, memotong tumbuhan perdu, ranting-ranting dan lain-lain.

3. SYARAT MUTU

3.1. Tampak Luar

Permukaan sabit harus rata, rapi dan bebas dari cacat-cacat seperti retak-retak, lipatan-lipatan dan harus divernis atau dilapisi dengan bahan lainnya.

3.2. Bentuk dan Ukuran

Bentuk dan ukuran sabit disarankan sesuai dengan gambar (terlampir).
Berat sabit termasuk tangkai antara 250 g sampai dengan 700 g.

3.3. Konstruksi

Bagian daun dan pegangan terdiri dari dua bagian. Bagian ujung pangkal sabit (pasi) dimasukkan ke dalam gagang yang terbuat, dari kayu atau bahan lain yang pada ujungnya diberi cincin baja atau bahan lain yang memadai sehingga cukup kuat. Bagian mata sabit harus ditajamkan dengan gerinda atau cara lain dan bagian pegangan dibentuk sedemikian rupa sehingga enak dipegang dan tidak mudah lepas pada waktu dipergunakan.

3.4. Kekerasan

Kekerasan bagian daun sabit pada daerah sejauh minimum sepertiga lebar daun dari sisi bagian tajam ke arah punggung, harus mempunyai nilai kekerasan sebagai berikut :
Untuk kelas I : 350 HV – 600 HV.
Untuk kelas II : 250 HV – 349 HV.

3.5. B a h a n

3.5.1. Sabit dibuat dari baja yang dapat dikeraskan sehingga dapat memenuhi syarat kekerasan butir 3.4.

3.5.2. Pegangan dibuat dari kayu atau bahan lain yang cukup kuat.

3.5.3. Cincin gagang dibuat dari baja.

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

4.1. Jumlah Contoh Uji

4.1.1. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya diketahui dan sama diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah s/d 1000 (seribu) buah dan setiap kelipatan s/d 2500 (dua ribu lima ratus) diambil 1 (satu) buah untuk pengujian.

4.1.2. Contoh uji yang bahan dasarnya tidak diketahui spesifikasinya, diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah s/d 500 (lima ratus) buah dan setiap kelipatan sampai dengan 1000 (seribu) diambil 1 (satu) buah untuk pengujian.

5. CARA UJI

5.1. Uji Tampak

Uji tampak dilakukan untuk meneliti cacat-cacat menentukan bentuk ukuran dan konstruksi seperti tercantum pada butir 3.

5.2. Uji Kekerasan

Uji kekerasan dilakukan sesuai dengan SII. 0396—80, *Cara Uji Keras Vikers.*[1] Bagian yang diuji dilakukan dipermukaan pada 3 (tiga) tempat (tiga kali kearah punggung), pada jarak sepertiga lebar daun diukur dari sisi bagian yang tajam.

5.3. Badan Penguji

Pengujian dilakukan oleh badan penguji yang sah menurut cara uji yang berlaku.

5.4. Setiap contoh yang memenuhi syarat-syarat pada butir 3 kecuali bentuk dan ukuran harus dapat dibuktikan dengan "Laporan Hasil Uji" dari badan penguji yang sah.

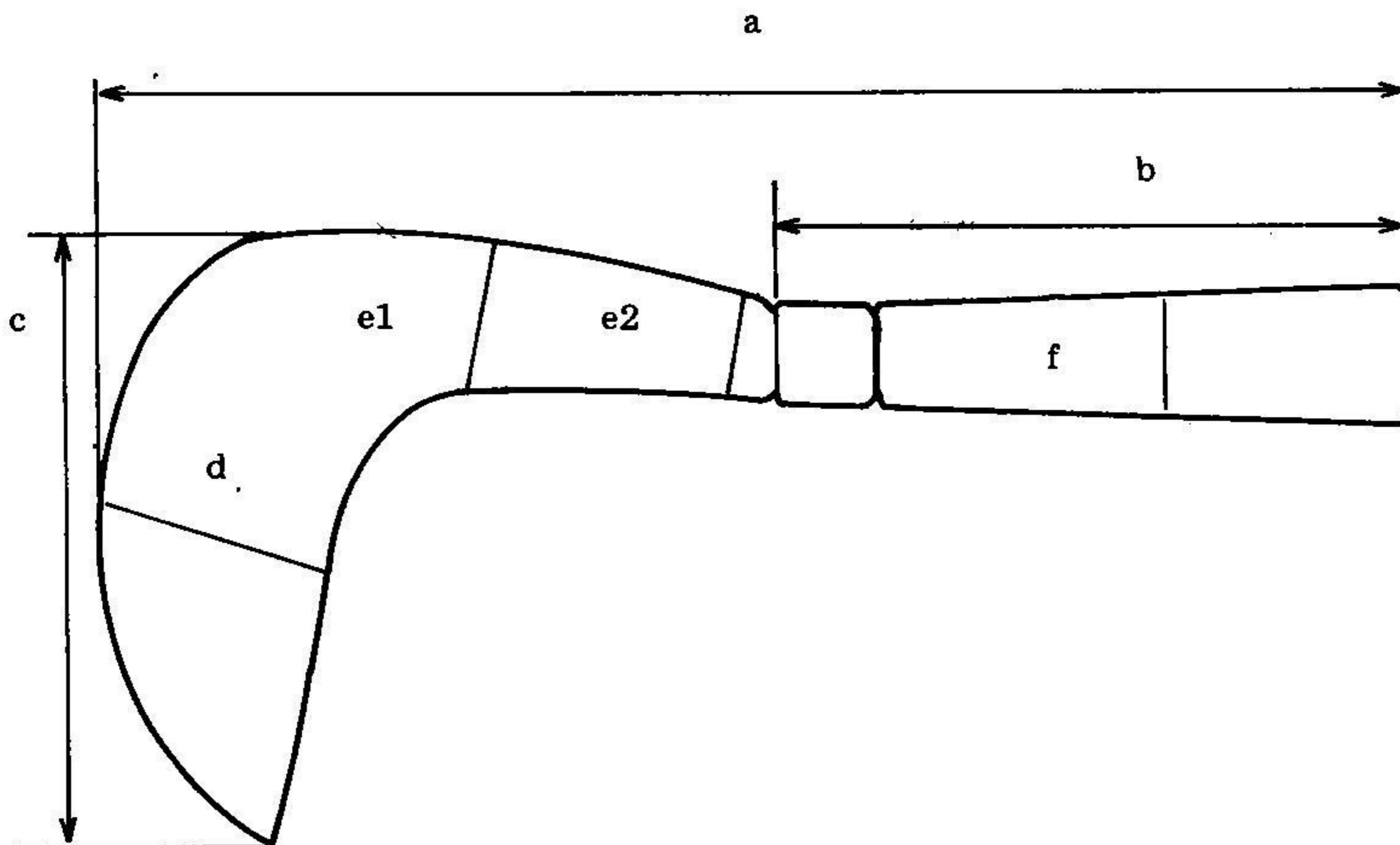
6. SYARAT LULUS UJI

6.1. Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila memenuhi syarat-syarat butir 3, kecuali bentuk dan ukuran.

6.2. Apabila contoh uji tidak memenuhi ketentuan pada butir 3 (kecuali bentuk dan ukuran) dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.

7. SYARAT PENANDAAN

Setiap sabit (arit) yang memenuhi syarat pada butir 3 (kecuali bentuk dan ukuran) harus diberi tanda : Cap/tanda perusahaan atau merk dagang.

Lampiran :

Bentuk sabit (arit) : yang biasanya untuk membabat rumput, menebang tumbuhan perdu dan lain-lain.
Panjang sabit berikut tangkai = 500 mm (maks)
350 mm (min)

Panjang gagang ± 150 mm.
Berat sabit antara 250 g s/d 700 g.
Tebal bagian kepala 1,5 s/d 2,5 mm.
Tebal bagian leher 2,0 s/d 3,5 mm.

Keterangan :

a = panjang sabit berikut tangkai
b = panjang gagang
c = panjang kepala
d = lebar kepala
el — e2 = lebar leher
f = lebar/diameter gagang.

Catatan :

1) diubah menjadi : SNI.0409-1989-A
SII.0396-80

Catatan diubah menjadi SNI 0409-1989-A
SII 0396-80